

Argent 935 SP

Propriétés physiques :

couleur	Blanc intense
Densité	10,31
Intervalle de fusion	890 – 950°C

Propriétés métallurgiques :

Elaboré sur une base Ag-Cu, c'est un alliage **spécifique pour la fonte à cire perdue**. Il est durcissable à l'état recuit ou brut de trempe par un traitement de revenu.

Propriétés mécaniques :

	HV	Rm (Mpa)	Rp 0,2% (Mpa)	A %
Recuit	65	280	190	35
Ecroui maxi	145	630	501	3

Traitements thermiques :

Traitement	Température °C	Temps	Etat avant traitement thermique	Refroidissement
Recuit lent	460	4h	Ecroui	Sous gaz neutre
Recuit	630-670	30'	Ecroui	eau
Trempe	700-750	30'	Indifférent	eau
Trempé + revenu	300-350	30' à 2h	Trempé	indifférent

Propriétés chimiques :

Dérochage / décapage : les produits en alliage Ag 935 SP peuvent être dérochés dans un bain d'acide nitrique dilué (50% en volume) dans l'eau à température ambiante, ou à l'acide sulfurique dilué (10 à 20% en volume) dans l'eau et porté à 80°C.

Fonte à cire perdue :

La plage de température pour la coulée de cet alliage est : 970-1020°C.

La plage de température pour le cylindre est de 500 à 600°C. Le refroidissement se fait par trempe à l'eau après 5 à 10 minutes à l'air. L'alliage forme un léger laitier et laisse quelques scories au fond du creuset.

Brasage :

L'alliage Ag 935 SP peut être brasé à lui-même ou à d'autres alliages à l'aide de :

code article	référence brasure	Intervalle de fusion	Flux conseillé
HTG 0005	CF T160 ou n°8	795-815	U1 ou Collobore
HTG 0004	CF T155 ou n°6	775-790	U1 ou Collobore
DTB 0002	CF T140 ou n°4	720-750	FL06 ou U1 ou Collobore
HTF 0001	CF T124 ou n°3	690-730	FL06 ou U1
PAT 0050	CF 700 AF2 65%	730	Pâtes avec Flux inclus

Autres brasures : Nous consulter.

Pour plus de précisions sur cet alliage ou sur tout autre alliage Cookson-Clal, veuillez contacter le service technique :

Téléphone : 01.44.61.30.46 ou mail : millcontact@cookson-clal.com

www.cookson-clal.com